

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

FU
日本特許庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

09.12.99

REC'D 04 FEB 2000	WIPO PCT
-------------------	----------

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application: 1999年 1月14日

出願番号
Application Number: 平成11年特許願第007482号

出願人
Applicant(s): 凸版印刷株式会社
日清食品株式会社

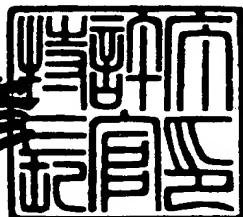
**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2000年 1月21日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

近藤 隆彦



出証番号 出証特平11-3094728

【書類名】 特許願

【整理番号】 P0990045

【提出日】 平成11年 1月14日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B65D 81/34

B65D 77/20

【発明者】

【住所又は居所】 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

【氏名】 河合 広文

【発明者】

【住所又は居所】 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

【氏名】 高木 高志

【特許出願人】

【識別番号】 000003193

【氏名又は名称】 凸版印刷株式会社

【代表者】 藤田 弘道

【電話番号】 03-3835-5533

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 003595

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】明細書

【発明の名称】即席食品容器の湯切孔付き蓋

【特許請求の範囲】

【請求項1】

複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤をパターン状に塗布することにより形成された易剥離層による易剥離領域とそれ以外の接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの1個所乃至複数個所には湯切孔形成用ハーフカットが形成された即席食品容器の湯切孔付き蓋において、前記易剥離領域の剥離用プルタブが形成された近傍の易剥離層がベタ状に形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項2】

前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く易剥離層が網点パターン状に形成されている請求項1記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項3】

前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く易剥離層が網目パターン状に形成されている請求項1記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項4】

前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く易剥離層に形成されたパターン状の易剥離層の面積率が、60～90%である請求項1乃至請求項3に記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項5】

前記湯切孔形成用ハーフカットが内径Rで形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、少なくとも内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている請求項1乃至請求項4いずれかに記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項6】

前記湯切孔形成用ハーフカットの内径Rが $5.5\text{ mm} \leq R \leq 6.5\text{ mm}$ 、前記ハーフカット領域内接着部の内径rが、 $2.0\text{ mm} \leq r \leq 4.3\text{ mm}$ である請求項5記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項7】

前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く外周の易剥離層が、0.5～2mm径の網目パターンにより形成されている請求項1乃至請求項6いずれかに記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【請求項8】

前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く外周の易剥離層が、0.5～3mm径の網点パターンにより形成されている請求項1乃至請求項6いずれかに記載の即席食品容器の湯切孔付き蓋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、焼そばなど即席食品の密封包装に使用する容器の蓋に関し、特に乾燥状態の即席食品を柔らかくほぐすために注入する熱湯を排出するための湯切孔を備えた即席食品容器の湯切孔付き蓋に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、例えば、図4(a)の側断面図、図4(b)の平面図に示すように、表面シート11を表面側(外面側)にして、その内面側(食品側)に複合シート1を重ね合わせ積層したシート状の蓋A(例えば円形状蓋)であり、その蓋の外周円弧部分からその内側にかけて一部領域の前記複合シート1と表面シート11との重ね合わせ内面には易剥離剤(剥離ニス)を塗布することにより形成された易剥離層5による易剥離領域L1(斜線領域)を備え、それ以外の該複合シート1と表面シート11との重ね合わせ内面には、接着された状態の接着領域L2(非剥離領域)を備えている。

【0003】

そして、易剥離領域L1内における複合シート1の1個所乃至複数個所には、内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7が形成され、該湯切孔形成用ハーフカット7領域内の複合シート1と表面シート11の内面には内径rのハーフカット領域内接着部6(易剥離層5の形成されない領域)が設けられていて、

複合シート1と表面シート11とはハーフカット領域内接着部6において互いに接着している。

【0004】

このような構造の即席食品容器の蓋Aは、図5に示すように即席食品を入れた容器Bの上端部にある開口フランジ部21に接着シールして容器を密封包装することにより即席食品を密封包装した即席食品容器となるものである。

【0005】

上記のようにして即席食品を密封包装した容器Bは、図4(b)に示す接着領域L2側の蓋Aの外周にある複合シート1のプルタブ13を引っ張り上げて、容器のフランジ部21から接着領域L2側の複合シート1を部分的に剥離して容器Bを開口し、その開口部より容器B内に熱湯を注入した後、開口部分のプルタブ13を再度フランジ部21の外側に折り込むようにして施蓋して、中にある即席食品を柔らかくほぐすために数分間放置する。

【0006】

その後、図4(b)に示す蓋Aの易剥離領域L1の外周にある表面シート11のプルタブ12を引っ張り上げて、図6に示すように易剥離領域L1の表面シート11を複合シート1から剥離するとともに、該表面シート11に接着している湯切孔形成用ハーフカット7領域内の複合シート1を切り離し、複合シート1に内径Rの数個の湯切孔8を形成した後、容器を傾けて中にある湯を湯切孔8から排出することができるようになっている。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

上記のような即席食品容器の蓋Aには、内径Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7が形成され、該湯切孔形成用ハーフカット7領域内の複合シート1と表面シート11の内面には、複合シート1と表面シート11との剥離と同時に複合シート1に湯切孔8が形成されるように、複合シート1と表面シート11とはハーフカット領域内において互いに接着内径rのハーフカット領域内接着部6(易剥離層5の形成されていない領域)が設けられている。

【0008】

しかしながら、内径Rの湯切孔形成用ハーフカット7のカッティング加工においては、内径rのハーフカット領域内接着部6を構成する易剥離層5に掛かるようにハーフカット7をカッティングする必要があるために、ハーフカッティング用の抜き型刃の押圧力やカッティングの衝撃によって、ハーフカット領域内接着部6の外周部分に沿って、複合シート1と表面シート11との間に易剥離層5による予定外の不規則な剥離が発生したりして蓋の品質を低下させる要因となる場合があった。

【0009】

また、従来の上記のような蓋Aの構造においては、図4(a)、図4(b)に示すように、湯切孔形成用ハーフカット7の内径Rと、易剥離層5の形成されないハーフカット領域内接着部6の内径rとは、その関係が、 $2R/3 \leq r < R$ となるように設定されていて、その値R、rが互いに近接しているため、蓋の製造加工工程において、湯切孔形成用ハーフカット7の形成相当位置と易剥離剤のパターン形成による易剥離層5との見当合わせに、かなりの見当精度が要求されると共に、そのための易剥離剤の塗布形成における見当合わせ作業にかなりの手間が掛かっていた。

【0010】

また、蓋の製造加工工程において、湯切孔形成用ハーフカット7の形成は、複合シート1と表面シート11とを、その重ね合わせ内面に易剥離剤を用いて易剥離層5をパターン形成して互いに重ね合わせて接着した後に、ハーフカッティング用の抜き型刃を用いてハーフカット領域内接着部6を全て含むように湯切孔形成用ハーフカット7を複合シート1側からカッティング加工するものであるが、この場合においても、かなり高精度のカッティング見当精度が要求され、場合によっては、かなりの製造ロスが発生する場合があった。

【0011】

この問題点を解決するため、易剥離層をパターン形成する方法が考えられるが、パターンの形状により剥離強度の設定が難しく、剥離強度が強すぎて表面シートが剥離層から剥離せず紙ムケしたり、逆に剥離強度が弱すぎて自然と剥がれてしまったりする問題が発生する。

【0012】

本発明の課題は、ハーフカット領域内接着部の外周部分に沿って複合シートと表面シートとの間に予定外の不規則な剥離が発生しないように工夫して品質を向上させることにあり、また、従来のような易剥離層のパターン形成における高度な見当精度及びハーフカッティング加工における高度なカッティング精度を要求せずに、手間をかけずに即席食品容器の湯切孔付き蓋を容易に製造できるようにすることにある。さらに表面シートの剥離を安定して行うことができるような蓋を提供することにある。

【0013】

【課題を解決するための手段】

本発明の請求項1に係る発明は、複合シートと表面シートとが所定の形状領域に易剥離剤をパターン状に塗布することにより形成された易剥離層による易剥離領域とそれ以外の接着領域とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの1個所乃至複数個所には湯切孔形成用ハーフカットが形成された即席食品容器の湯切孔付き蓋において、前記易剥離領域の剥離用プルタブが形成された近傍の易剥離層がベタ状に形成されていることを特徴とする即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0014】

また本発明の請求項2に係る発明は、上記請求項1に係る発明において、前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く易剥離層が網点パターン状に形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0015】

また本発明の請求項3に係る発明は、上記請求項1に係る発明において、前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く易剥離層が網目パターン状に形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0016】

また本発明の請求項4に係る発明は、上記請求項1乃至請求項3に係る発明において、前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く易剥離層に形成されたパターン状の易剥離層の面積率が、60～90%である即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0017】

また本発明の請求項5に係る発明は、上記請求項1乃至請求項4に係る発明において、前記湯切孔形成用ハーフカットが内径Rで形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、少なくとも内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0018】

また本発明の請求項6に係る発明は、上記請求項5に係る発明において、前記湯切孔形成用ハーフカットの内径Rが $5.5\text{ mm} \leq R \leq 6.5\text{ mm}$ 、前記ハーフカット領域内接着部の内径rが、 $2.0\text{ mm} \leq r \leq 4.3\text{ mm}$ である即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0019】

また本発明の請求項7に係る発明は、上記請求項1乃至請求項6に係る発明において、前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く外周の易剥離層が、 $0.5 \sim 2\text{ mm}$ 径の網目パターンにより形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0020】

また本発明の請求項8に係る発明は、上記請求項1乃至請求項6に係る発明において、前記易剥離領域のプルタブ近傍を除く外周の易剥離層が、 $0.5 \sim 3\text{ mm}$ 径の網点パターンにより形成されている即席食品容器の湯切孔付き蓋である。

【0021】

【作用】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、表面シート1と複合シート11との積層接着内面の易剥離領域L1を形成する易剥離層5が、易剥離剤を網点パターン状又は網目パターン状、あるいは市松模様パターン状又は砂目パターン状など適宜パターン状に塗布することにより形成されている。

【0022】

そのため、表面シートと複合シートとの積層接着により形成されている蓋材の易剥離領域L1内に湯切孔形成用ハーフカット7をカッティング加工する際に、

ハーフカット用型刃のカッティング圧力や衝撃によって、表面シート1と複合シート11とが予定外の不規則な剥離が生じるのを回避することができる。

【0023】

また、易剥離領域の剥離用プルタブが形成された近傍の易剥離層をベタ状に形成することにより、初期の剥離強度を弱くすることで表面シートの剥離がしやすくなる。そして、易剥離領域のプルタブ近傍を除く外周の易剥離層を、0.5～2mm径の網目パターン、または0.5～3mm径の網点パターンにすることにより、容器にヒートシールしたときの表面シートの浮きがなくなる。

【0024】

【発明の実施の形態】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋を、図1(a)に示す蓋の側断面図、図1(b)に示す蓋の平面図に基づいて以下に詳細に説明する。

【0025】

本発明の湯切孔付き蓋は、円形状(四角形など多角形状)の複合シート1と表面シート11とが、蓋の外周より所定の形状領域に亘って易剥離剤を網目状パターン(又は網点パターン状、あるいは市松模様パターン状又は砂目パターン状)に塗布することにより形成されたパターン状の易剥離層5による易剥離領域L1と、該易剥離層5の非形成領域である接着領域L2とにより区画されて互いに積層接着されている。

【0026】

また、図1(b)に示すように、表面シート11には、易剥離領域L1と接着領域L2との境界部分に沿って切り離し用ミシン目などによる切離部9が必要に応じて形成されている。また、易剥離領域L1における表面シート11から蓋の一部外周外側方向に突出するように延設した、表面シート11を剥離する際に使用する表面シート剥離用のプルタブ12が設けられている。また、接着領域L2における少なくとも複合シート1から蓋の一部外周外側方向に突出するように延設した、蓋を剥離する際に使用する蓋剥離用プルタブ13が設けられている。

【0027】

前記易剥離領域L1内における複合シート1の1個所乃至複数個所には、内径

Rの湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7が形成されている。ハーフカット7は、複合シート1の裏面側（表面シート11と反対側）から型刃によってカッティング加工されている。

【0028】

易剥離領域L1は、表面シート剥離用のプルタブ12近傍を除いて、複合シート1と表面シート11との内面に易剥離剤を網目状パターン（又は網点パターン状、あるいは市松模様パターン状又は砂目パターン状）に塗布して形成した易剥離層5によって形成されている。

【0029】

例えば、図1（b）に示すように、複合シート1と表面シート11との内面における湯切孔形成用ハーフカット7の領域内を含めて易剥離領域L1には、例えば、網点径が0.5～1.5mm、網点線数が0.5～2.0線/mmの網点パターン状の易剥離層5、又は網目孔径が0.3～0.5mm、網目線数が0.5～2.0線/mmの網目パターン状の易剥離層5が形成されていて、そのパターン状の易剥離層5は60～90%の面積率により形成されている。

【0030】

前記パターン状の易剥離層5は、複合シート1と表面シート11との積層接着された蓋材に対して複合シート1側から湯切孔形成用ハーフカット7を型刃によってカッティング加工する際に、湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7の周辺に沿って、複合シート1と表面シート11との接着内面に、前記易剥離層5による型刃のカッティング圧力や衝撃による予定外の不規則な剥離を生じない程度に易剥離性を保持して接着する網点径及び網点線数、あるいは網目孔径及び網目線数、又は面積率を持つ網点パターン状、網目状パターン、あるいは市松模様パターン状、砂目パターン状などパターン状の易剥離層5が形成されているものであり、このパターンは易剥離層5が適正な易剥離機能を保持しつつ、予定外の不規則な剥離を生じない程度の接着性を持つように設定することが必要であって、適正な易剥離性を保持するために、上記のような網点パターン、網目パターン、市松模様パターン、砂目パターン状が適当である。

【0031】

そして、易剥離領域L1の表面シート剥離用のプルタブ12の近傍には、開封の初期の剥離強度を弱くするため、複合シート1と表面シート11との内面にベタ状の易剥離層30が易剥離剤をベタ状に塗布することにより形成されている。

また、易剥離領域L1の表面シート剥離用のプルタブ12の近傍を除く外周には、蓋を容器にシール後に表面シート11が剥離して浮かない程度の剥離強度を有するために、複合シート1と表面シート11との内面に、0.5~2mm径の網目パターン、または0.5~3mm径の網点パターンの易剥離層31が易剥離剤をパターン状に塗布することにより形成されている。網目パターンの径が0.5mmより小さくなると容器にヒートシールしたときの剥離強度が小さくなり表面シートの浮きが生じやすくなり、2mm以上になると剥離強度が強くなりすぎる。また、網点パターンの径が3mm以上になると容器にヒートシールしたときの剥離強度が小さくなり表面シートの浮きが生じやすくなり、0.5mmより小さくなると剥離強度が強くなりすぎる。ちなみに易剥離層の網目パターンの径を0.3mmとした場合、ヒートシール前の剥離強度が40~50g/mm幅であったのが、160~190℃でヒートシールを行うと25~30g/mm幅と低下し、表面シートの浮きが生じやすくなり表面シートが剥がれる問題が起こる。

一方、易剥離層の網目パターンの径を0.5mmとした場合、ヒートシール前の剥離強度が50~70g/mm幅であったのが、同じくヒートシールを行った後の剥離強度も50~70g/mm幅と変わらず、表面シートの浮き等が起らなかった。これは、各接着部分のドットの面積が広くため熱による強度低下の影響を受けにくいためと思われる。

【0032】

本発明における湯切孔形状の湯切孔形成用ハーフカット7の内径Rは、湯が円滑に排出できて、温潤によってほぐれた即席食品が湯と一緒に排出されずに容器内に止まる程度の孔径であれば、特に限定されるものではないが、例えば、5mm~7mm程度でよく、望ましくは $5.5mm \leq R \leq 6.5mm$ がよい。

【0033】

表面シートに接着している湯切り孔形成用ハーフカット領域内の複合シートの脱離を確実に防止するために、内径Rの湯切孔形状の前記湯切孔形成用ハーフカ

ット7の領域内における複合シート1と表面シート11との重ね合わせ内面には、内径rが、 $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部6が形成されている。

すなわち、ハーフカット領域内接着部（易剥離層の無い領域）の内径rと、この内径rのハーフカット領域内接着部を含むように形成された湯切孔形成用ハーフカットの内径Rとは、その関係が、例えば、 $1R/3 \leq r < 2R/3$ となるように形成されている。

【0034】

このハーフカット領域内接着部6の内径rは、前記内径Rの大きさに対応して設定するものであるが、易剥離剤を用いてグラビア印刷方式、オフセット印刷方式、凸版印刷方式などの印刷方式にて、前記湯切孔形成用ハーフカット7の内径R内に食い込むように易剥離層5をパターン形成する際に、厳密な見当精度を緩和するためには、できるかぎり内径Rに対して小さ目でよい。

【0035】

例えば、ハーフカット7の内径Rに対してハーフカット領域内接着部6の内径rを、 $r = 2R/3$ 程度に設定でき、内径Rが $5.5 \text{ mm} \leq R \leq 6.5 \text{ mm}$ の範囲であれば、それに対応して、内径rを $2.0 \text{ mm} \leq r \leq 4.3 \text{ mm}$ 程度に設定することが望ましい。

【0036】

このような構造の即席食品容器の蓋Aは、図2に示すように、即席食品を入れた容器B（プラスチック製又は紙製）の上端部にある開口フランジ部21に接着シールして容器Bを密封包装することにより即席食品を密封包装した即席食品容器となるものである。

【0037】

上記のようにして即席食品を密封包装した容器Bは、図1（b）に示す接着領域L2側の蓋Aの外周にある複合シート1のプルタブ13を引っ張り上げて、容器のフランジ部21から接着領域L2側の複合シート1を部分的に剥離して容器Bを開口し、その開口部より容器B内に熱湯を注入した後、開口部分のプルタブ13を再度フランジ部21の外側に折り込むようにして施蓋して、中にある即席食品を柔らかくほぐすために数分間放置する。

【0038】

その後、図1 (b) に示す蓋Aの易剥離領域L1 の外周にある表面シート11 のブルタブ12 を引っ張り上げて、図3に示すように易剥離領域L1 の表面シート11 を複合シート1 から剥離するとともに、該表面シート11 に接着している湯切孔形成用ハーフカット7 領域内の複合シート1 を切り離し、複合シート1 に内径R の数個の湯切孔8 を形成した後、容器Bを傾けて中にある湯を湯切孔8 から排出することができる。

【0039】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋の層構成及び材料構成は、本発明において特に限定されるものではないが、例えば1例として、図1 (a) の蓋の側断面図に示すようなものがある。

【0040】

複合シート1 としては、容器内面側から順に、押し出しラミによるポリエチレン樹脂層2、アルミニウム箔層3、サンドラミによるポリエチレン樹脂層4 からなるものである。

【0041】

表面シート11 としては、片面アート紙（例えば厚さ1.27.9 g/m²）が使用され、その表面に適宜に印刷等を施すことにより蓋の表面シートとして形成する。また、これ以外に合成樹脂フィルム、あるいは紙と合成樹脂フィルムとの複合フィルムであってもよい。

【0042】

また、易剥離層5 を形成する易剥離剤としては、ウレタン系樹脂、硝化綿（セルロース）系樹脂、硝化綿（セルロース）とウレタン系樹脂とのブレンド樹脂などにより易剥離剤や、これらの樹脂にポリエチレン系、ポリエステル系、脂肪酸アマイド系等のワックスを5%以上添加した易剥離剤が使用できる。

【0043】

【発明の効果】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、表面シートと複合シートとの積層接着により形成されている蓋材の易剥離領域内に、湯切孔形成用ハーフカットを力

ツティング加工する際に、ハーフカット用型刃のカッティング圧力や衝撃によって、表面シートと複合シートとが、湯切孔形成用ハーフカット周辺にて予定外の不規則な剥離が生じるのを回避できる効果がある。

【0044】

本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、蓋の製造加工工程において、従来のような湯切孔形成用ハーフカットの形成相当位置と易剥離剤のパターン形成による易剥離層の形成位置との見当合わせ、及びハーフカッティング用の抜き型刃を用いてハーフカット領域内接着部を全て含むように湯切孔形成用ハーフカットを複合シート側からカッティング加工する際のハーフカット領域内接着部の位置と抜き型刃の位置との見当合わせなどを必要とせず、従来よりも大きな許容範囲が得られ、易剥離剤の塗布形成及びハーフカッティングにおける見当合わせ作業が容易となり作業能率が向上する効果がある。

【0045】

このように本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、ハーフカット領域内接着部の外周部分に沿って複合シートと表面シートとの間に予定外の不規則な剥離を発生させずにハーフカット加工ができ、湯切孔付き蓋の製造品質を向上させる効果があり、また、従来のような易剥離層のパターン形成における高度な見当精度及びハーフカッティング加工における高度なカッティング精度を要求せずに、手間をかけずに容易に製造できる効果がある。

【0046】

また、本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、湯切孔形成用ハーフカットが内径Rで形成され、該湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートと表面シートの内面には、少なくとも内径rが $2R/3$ 以下のハーフカット領域内接着部が形成されることにより、蓋の製造加工工程において湯切孔形成用ハーフカットの形成相当位置と易剥離剤のパターン形成による易剥離層の形成位置との見当合わせ、及びハーフカッティング用の抜き型刃を用いてハーフカット領域内接着部を全て含むように湯切孔形成用ハーフカットを複合シート側からカッティング加工する際のハーフカット領域内接着部の位置と抜き型刃の位置との見当合わせにおいて、従来よりも大きな許容範囲が得られ、従来のような厳密な見当精度の要求

が緩和されて、易剥離剤の塗布形成及びハーフカッティングにおける見当合わせ作業が容易となり、作業能率が向上する効果がある。また、表面シートと湯切孔形成用ハーフカット領域内の複合シートとの接着面積を大きくすることができるるので、表面シートに接着している湯切り孔形成用ハーフカット領域内の複合シートの脱離を確実に防止することができる。

【0047】

また、本発明の即席食品容器の湯切孔付き蓋は、易剥離領域の剥離用プルタブが形成された近傍の易剥離層をベタ状に形成することにより、初期の剥離強度が小さくなり、剥離性が安定する。そして、易剥離領域のプルタブ近傍を除く外周の易剥離層を、0.5~2mm径の網目パターン、または0.5~3mm径の網点パターンにより形成することにより、容器にヒートシールしたときの表面シートの浮きがなくなる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

(a) は本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋の実施の形態における側断面図、(b) はその平面図。

【図2】

本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋を施蓋した即席食品容器の側面図。

【図3】

本発明即席食品容器の湯切孔付き蓋を開封した状態を説明する拡大側断面図。

【図4】

(a) は従来即席食品容器の湯切孔付き蓋の側断面図、(b) はその平面図。

【図5】

従来の即席食品容器の湯切孔付き蓋を施蓋した即席食品容器の側面図。

【図6】

従来の即席食品容器の湯切孔付き蓋を開封した状態を説明する拡大側断面図。

【符号の説明】

A … 湯切孔付き蓋 B … 容器 L1 … 易剥離領域 L2 … 接着領域

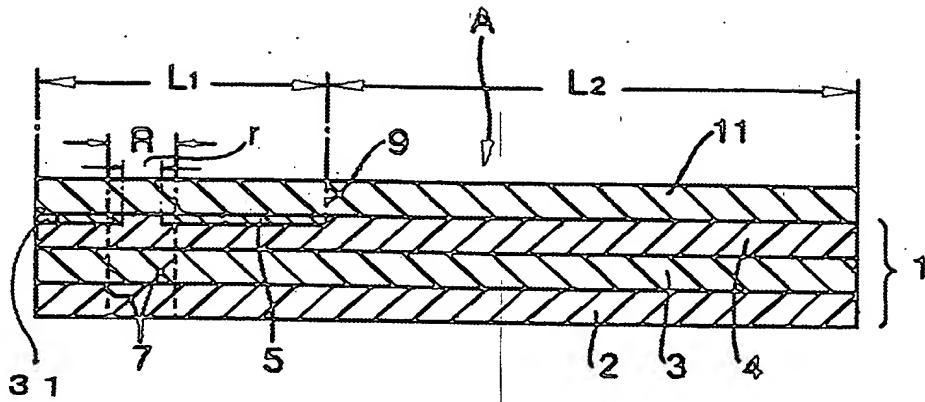
R … 湯切孔形成用ハーフカットの内径 r … ハーフカット領域内接着部の内径

1 …複合シート 5 …網目状の易剥離層 6 …ハーフカット領域内接着部
7 …湯切孔形成用ハーフカット 8 …湯切孔 9 …切離部
1 1 …表面シート 1 2 …プルタブ 1 3 …プルタブ

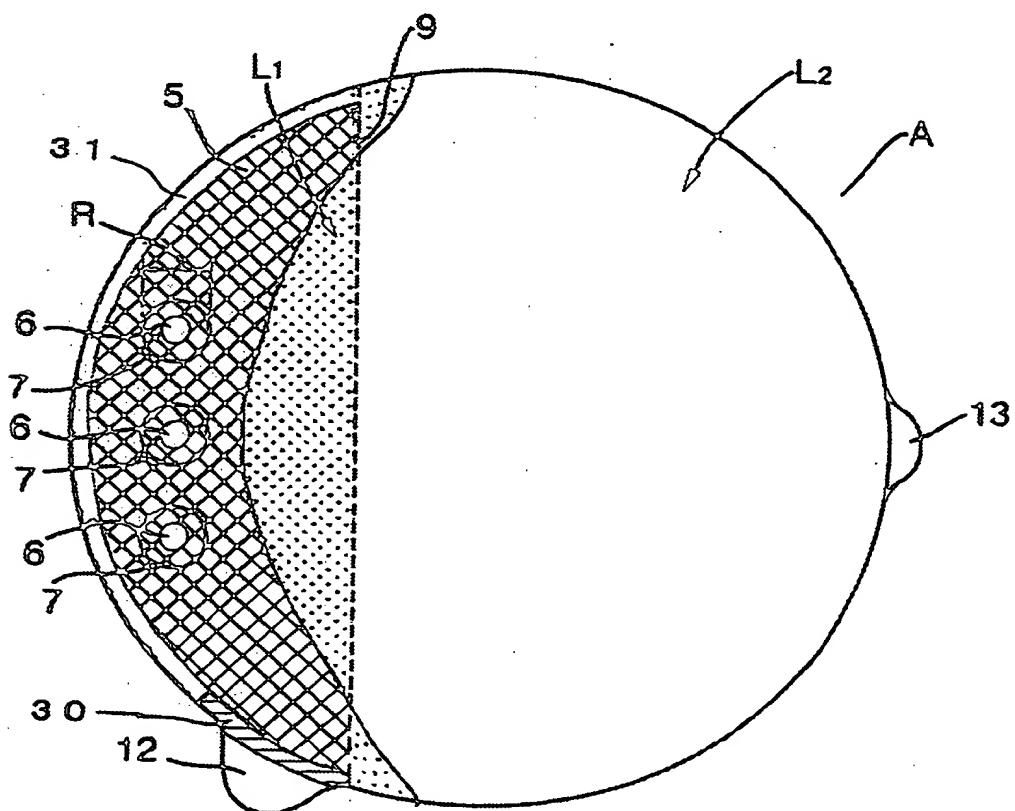
【書類名】 図面

【図1】

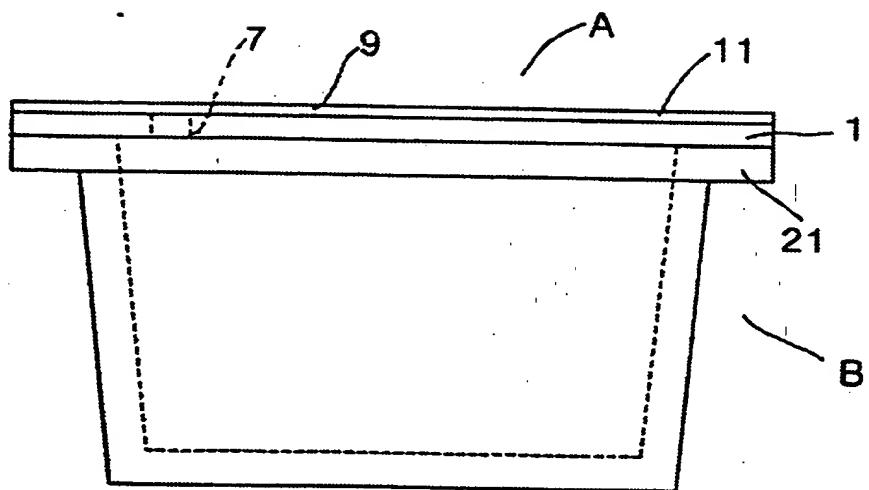
(a)



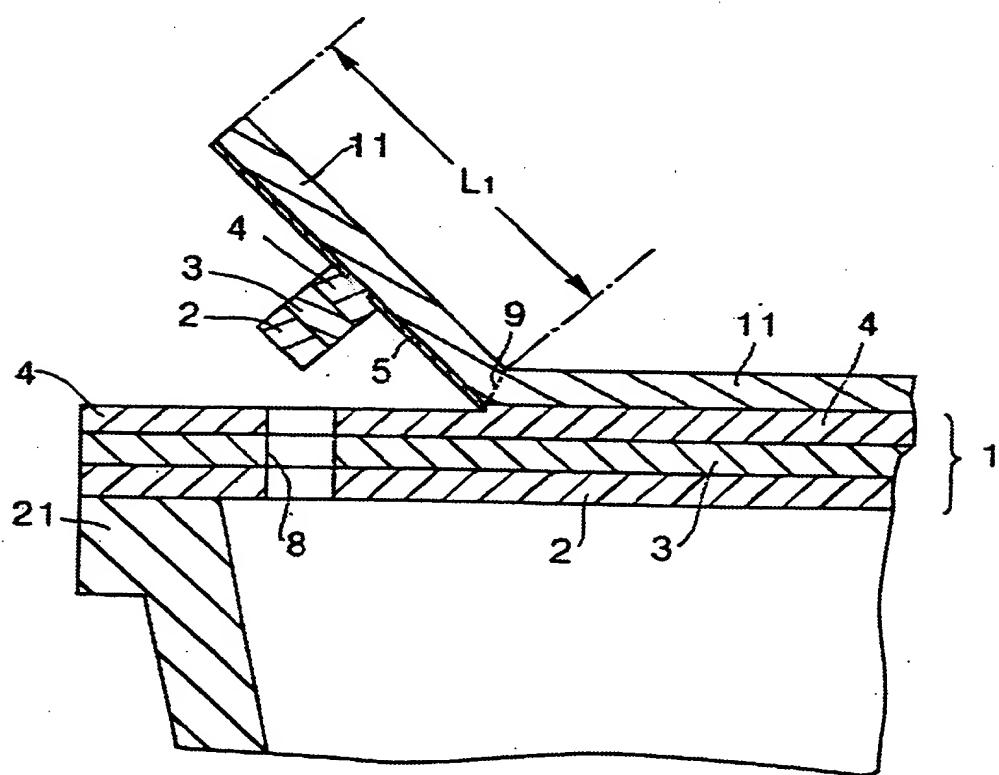
(b)



【図2】

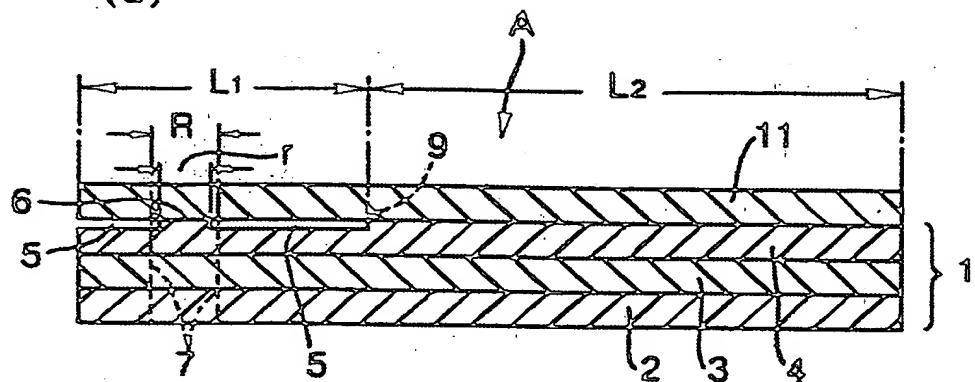


【図3】

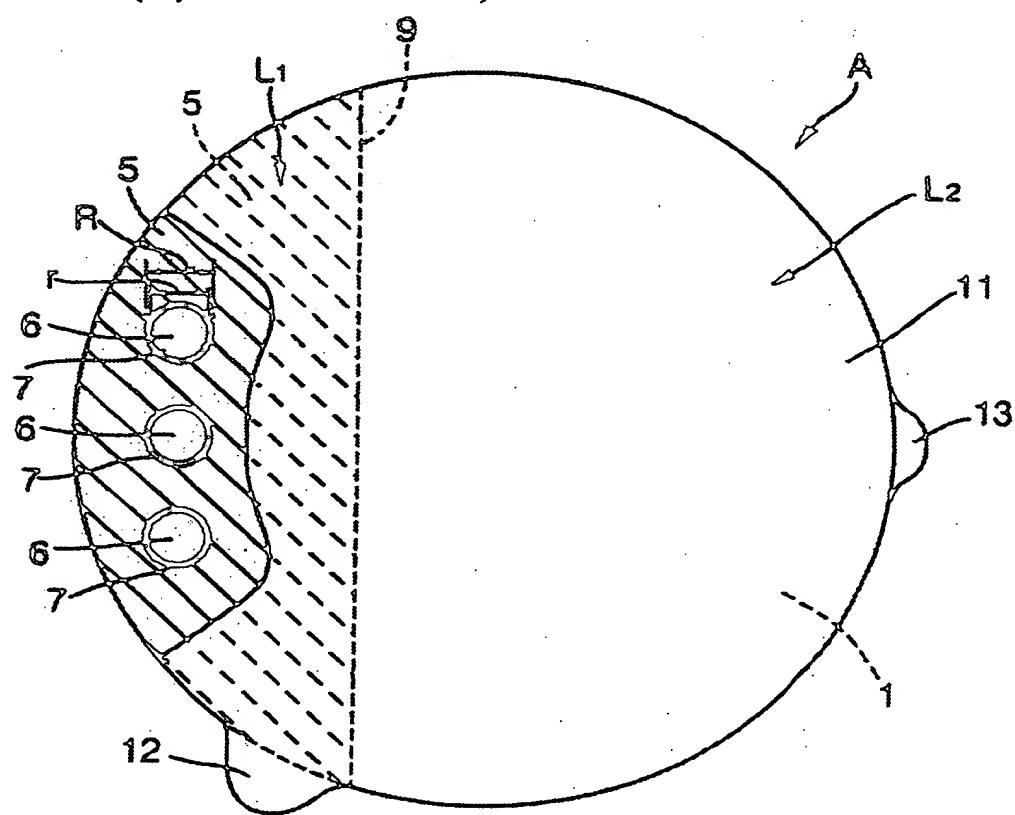


【図4】

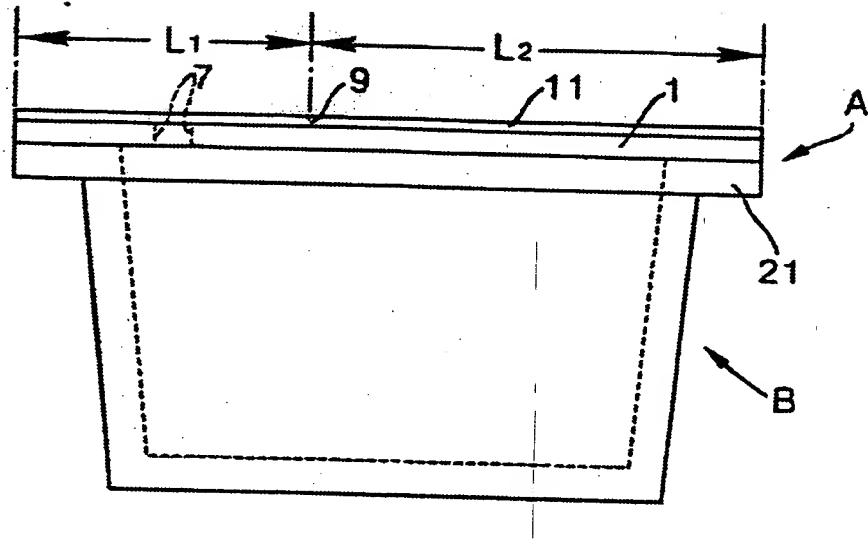
(a)



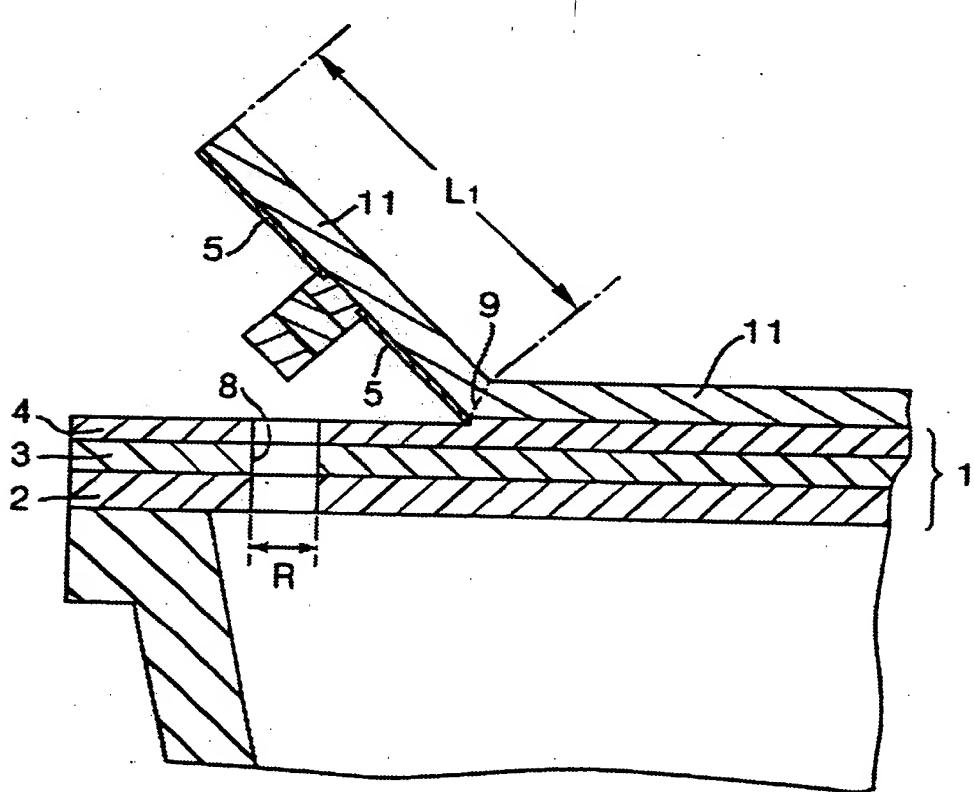
(b)



【図5】



【図6】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】ハーフカット領域内接着部の外周部分に沿って複合シートと表面シートとの間に予定外の不規則な剥離が発生しないように工夫して品質を向上させることにあり、また、従来のような易剥離層のパターン形成における高度な見当精度及びハーフカッティング加工における高度なカッティング精度を要求せずに、手間をかけずに即席食品容器の湯切孔付き蓋を容易に製造できるようにすることにある。さらに表面シートの剥離を安定して行うことができるような蓋を提供することにある。

【解決手段】複合シート1と表面シート11とが所定の形状領域に易剥離剤をパターン状に塗布することにより形成された易剥離層5による易剥離領域L1とそれ以外の接着領域L2とにより区画されて互いに積層接着され、前記易剥離領域内における複合シートの1個所乃至複数個所には湯切孔形成用ハーフカットが形成された即席食品容器の湯切孔付き蓋において、前記易剥離領域の剥離用プルタブが形成された近傍の易剥離層30がベタ状に形成されている

【選択図】図1

【書類名】出願人名義変更届
【提出日】平成11年 7月22日
【あて先】特許庁長官 伊佐山建志殿

【事件の表示】

【出願番号】平成11年特許願第 7482号

【承継人】

【識別番号】000226976
【氏名又は名称】日清食品株式会社
【代表者】安藤 宏基
【電話番号】06-6305-7713

【提出物件の目録】

【物件名】権利の承継を証明する書面 1

29913900418

一部譲渡証書



平成11年6月30日

29913900425



譲受人

住所 大阪府大阪市淀川区西中島4丁目1番1号

名称 日清食品株式会社

代表者 安藤 宏基 殿

譲渡人

住所 東京都台東区台東1丁目5番1号

名称 凸版印刷株式会社

代表者 藤田 弘道



下記の特許を受ける権利の一部を貴殿に譲渡したことに相違ありません。

記

特許出願番号並びに発明の名称

1. 平成10年特許出願第349680号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」
2. 平成10年特許出願第362413号 「排湯機能を有する即席麺容器用蓋材」
3. 平成11年特許出願第 4469号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」
4. 平成11年特許出願第 6296号 「即席食品容器の湯切孔付蓋材」
5. 平成11年特許出願第 7481号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」
6. 平成11年特許出願第 7482号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」
7. 平成11年特許出願第 18528号 「湯切り口付剥離性蓋材」
8. 平成11年特許出願第 32685号 「即席食品容器の湯切孔付き蓋」

認定・付加情報

特許出願の番号 平成11年 特許願 第007482号
受付番号 29913900423
書類名 出願人名義変更届
担当官 唐木 敏朗 7396
作成日 平成11年 9月13日

＜認定情報・付加情報＞

【提出された物件の記事】

【提出物件名】 権利の承継を証明する書面 1

次頁無

出願人履歴情報

識別番号 [000003193]

1. 変更年月日 1990年 8月24日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都台東区台東1丁目5番1号

氏 名 凸版印刷株式会社

出願人履歴情報

識別番号 [000226976]

1. 変更年月日 1990年 8月22日

[変更理由]

新規登録

住 所 大阪府大阪市淀川区西中島4丁目1番1号

氏 名 日清食品株式会社